WALTER MEIER
solutions that fit

Matsuura H.Plus-630

Horizontales Bearbeitungszentrum

Maximaler Arbeitsraum auf minimaler Fläche: Die H.Plus-630 bearbeitet Werkstücke bis 1'200 kg – mit Klassenbestwerten bei Eilgang und B-Achse.

Highlights

- Werkstücke bis Ø1'050 x H1'115 mm und 1'200 kg
- 60 m/min Eilgang in X, Y und Z – der schnellste Wert seiner Klasse
- Direktangetriebene B-Achse (DD) mit 75 U/min
- Spindel mit 451 Nm, optional Hochdrehmoment-Spindel mit 700 Nm
- Palettenwechsler PC2 serienmässig, flexibel automatisierbar

WALTER MEIER
solutions that fit

Technische Daten

Verfahrweg	
X-Achse	1'050 mm
Y-Achse	920 mm
Z-Achse	990 mm

Tisch / Paletten	
Palettengrösse	630 x 630 mm
Anzahl Paletten	2 (Option: 6 / 10)
Max. Tischbelastung	1'200 kg
Max. Werkstückgrösse	Ø1'050 x H1'115 mm

Vorschub und Eilgänge	
Eilgang X / Y / Z	60 / 60 / 60 m/min
Eilgang B-Achse (Rundtisch)	75 U/min

Werkzeugspindel	
Spindelaufnahme	SK50 / BT50 / HSK-A100
Drehzahl	45 – 12'000 U/min
Drehzahl Optionen	10'000 U/min Hochdrehmoment (700 Nm)
Antriebsleistung	26 / 30 kW
Max. Drehmoment	451 Nm bei 550 U/min

Werkzeugwechsler	
Anzahl Werkzeugplätze	60 – 360
Max. Werkzeugdurchmesser (Nachbarplätze belegt / frei)	Ø110 / Ø230 / Ø320 mm
Max. Werkzeuglänge	600 mm
Max. Werkzeuggewicht	20 kg

Werkzeugwechselzeit	2.2 s

Steuerung

Gesteuert wird die H.Plus-630 von der Matsuura G-Tech 31i auf Basis der bewährten FANUC 31i-B – robust, weltweit verbreitet und vertraut für jedes Bedienteam.

- Matsuura G-Tech 31i (FANUC 31i-B)

Grundausrüstung

- Palettenwechsler PC2 (2 Paletten 630 x 630 mm)
- Trommelmagazin mit 60 Plätzen
- Direktangetriebene B-Achse (DD)
- Matsuura G-Tech 31i (FANUC 31i-B)

Optionen

- Bodenpalettensystem PC6
- Kettenmagazin mit 120 Plätzen
- Matrix-Magazin mit 114 bis 245 Plätzen
- Hochdrehmoment-Spindel 10'000 U/min mit 700 Nm
- Werkzeugaufnahme HSK-A100